本審査セカンドステージチェック項目

ISO 900 大項目	チェック・質問事項	
4.1 一般要求事項	(1)	品質マネジメントシステムに必要なプロセスおよびそれが社内に適用されることがどこに明示されているか
	(2)	プロセスの運用上必要な判断基準および方法はどこに明示されているか
	(3)	プロセスの運用および監視するために必要な資源および情報はどこに明示され、利用できるようになっているか
	(4)	継続的改善を達成するために必要なプロセスに関する処置が明確か
	(5)	製品の適合性に影響を与えるプロセスを外注するときの管理が明確になっているか
4.2 文書化に関する要求事項 4.2.1 一般 4.2.2 品質マニュアル 4.2.3 文書管理	(1)	品質マニュアルの管理状況を示せ
	(2)	品質マニュアル上、適用範囲･除外項目およびその理由が明確か
	(3)	品質マニュアルは手順の引用およびつながりを正しく示しているか
	(4)	品質マニュアルの改正は正しく行われているか
	(5)	管理すべき文書の種類は明確か
	(6)	その規定・作業標準類が最新版だということが、どのようにしてわかるか
	(7)	貴部署で保有している規定・作業標準類の管理方法を示せ
	(8)	作業標準の改正を行う手順およびその履歴を示せ
	(9)	規定・作業標準の配布・撤去の方法が FI-4230 通りに行われているか
	(10)	規定･作業標準を見直す頻度を説明し、その通りに実施していることを示せ
	(11)	旧規定・作業標準類を保管する場合の、識別・管理方法を示せ
	(12)	関係者は必要とする規定･作業標準類をどのように検索できるようになっているか
	(13)	社外で発行された文書であることをどのように明確にしているか
	(14)	A 社から発行されている B 文書の配布台帳を示せ
	(15)	社外の規格・法規の最新版管理は FI-4230 通りに行われているか
	(16)	品質マニュアル・規定・標準の相互関連は理解されているか
	(17)	機密保持を要する書類・図面の管理は確実に行われているか
4.2.4 記録の管理	(18)	品質マネジメントシステムの効果的運用の証拠を示すための管理すべき記録は明確になっているか
	(19)	「マネジメントレビュー」の記録を過去 3 年分について提示せよ
	(20)	保管期限を過ぎて処分した記録について説明せよ
	(21)	記録の保管場所および方法を示せ
5.1 経営者のコミットメント	(1)	顧客要求事項を満たすことの重要性をどのように社内に周知しているか
	(2)	規則･法令の要求事項を満たすことの重要性をどのように理解させているか
	(3)	経営者が承認した品質目標を示せ
	(4)	マネジメントレビュー記録を示し、経営者が指示したことを示せ
	(5)	必要な経営資源が配分されていることを、品質マネジメント計画、教育訓練、インフラ／作業環境などにつき説明せよ
5.2 顧客重視	(1)	トップマネジメントは、現在および将来の顧客のニーズと期待の把握･決定を、どのように確実にしているか説明せよ
	(2)	トップマネジメントは顧客要求事項が満たされていることをどのように確実にしているか説明せよ
5.3 品質方針	(1)	品質方針が末端まで浸透しているか
	(2)	品質方針を具体的にどのように周知しているか
	(3)	品質方針を周知する訓練内容を示せ

	(4)	(現場の B さんへ)品質方針を知っていますか
	(5)	「魅力ある品質を達成する」に対応する目標を説明せよ
	(6)	方針の変更の必要性について、前回のマネジメントレビューでの結果でどう判断したかを示せ
5.4 計画	(1)	製品の要求事項を満たすために必要な目標とはどれか
	(2)	貴部署の品質目標を提示しなさい
	(3)	前年度の品質目標達成度について、記録を用いて説明せよ
	(4)	前年度実績を今年にどう反映させたか、目標 C について説明せよ
	(5)	前回マネジメントレビューからのアウトプットが品質目標に反映されたものはどれか
	(6)	目標 D について必要とする経営資源が何か説明せよ
	(7)	この目標 D について、半年経過後の実績を説明せよ
	(8)	半年経過後の実績をどう評価しているか、目標達成可能と考えるか
	(9)	未達の恐れのある目標 E に対して、部門長はどう対応しようとしているか
	(10)	未達の恐れのある目標 E に対する品質管理責任者の指示事項は何か
	(11)	品質マネジメントシステムの変更が行われている間も、システムがきちんと維持されているか
5.5 責任、権限及びコミュニケーション	(1)	(課長に)貴方の品質マネジメントシステムにおける責任と権限について説明しなさい
	(2)	その責任と権限はどこに明示されているか
	(3)	先月社長に報告した品質マネジメントシステム実施状況に関して、最大の課題は何だったか、改善を必要とする項目は何だったか
	(4)	(品質管理責任者へ) 品質マネジメントシステムを運用する上での最大の問題点は何だと考えているか
	(5)	(品質管理責任者へ)品質マネジメントシステムの履行・維持を確実にするために、どのような方策をとっているか
	(6)	(品質管理責任者へ)顧客要求事項への認識を高めるために、具体的に社内で何を行っているか
	(7)	現場から品質に関する要望がきちんと上がってきていることを、例を用いて説明せよ
	(8)	市場の声を社内の末端まで伝えている例を説明せよ
	(9)	社内不適合がよく上がってきていると判断できるか、その根拠を説明せよ
	(10)	貴部署の品質目標・品質計画の達成状況がどのようにコミュニケートされるか説明せよ
	(11)	10 月 5 日に提出された品質改善の提案についてどう対応したかを示せ
	(12)	顧客満足度を評価するためにどのような情報が報告されるか、過去の具体例を示せ
5.6 マネジメントレビュー	(1)	前回のマネジメントレビューの際インプットが何だったかを具体的に示せ
	(2)	前回のマネジメントレビューの際変更を指示された No.2 の項目につい て、その処置のフォローをどのように行ったかを示せ
	(3)	前回のマネジメントレビューの際、顧客からのフィードバックとは何だったか
	(4)	前回のマネジメントレビューの際、改善のための提案とは何だったか
	(5)	前回のマネジメントレビューの際、品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変更とは何だったか
	(6)	社内の不適合(システム、プロセスおよび製品)および対応する是正・予防処置に関する情報はどのように報告されるか
	(7)	品質方針および目標の達成状況については、具体的に何がインプットなのか
	(8)	最近の生産システムの変化とは具体的に何か
	(9)	前回のマネジメントレビューにおいて、経営者はシステムの有効性などについてどう評価したか記録を用いて説明せよ
	(10)	前回のマネジメントレビューにて、経営者が品質方針・目標およびその他品質マネジメントシステムの変更の必要性に言及した記録または文書を示せ

	(11)	前回のマネジメントレビューの際、品質マネジメントシステムおよびプロセスの改善に関するアウトプットは何だったか
	(12)	前回のマネジメントレビューにおいて、顧客要求事項および「魅力ある品質」に関連して製品を改善するために行った指示の例を示せ
	(13)	必要な経営資源に関するアウトプットの例を示せ
6.1 資源の提供	(1)	品質マネジメントシステムの実施および継続的に改善していく上で必要な経営資源はどこに示されているか
	(2)	その経営資源はきちんと配分されたか
	(3)	顧客満足を向上させるために必要な経営資源は何か説明せよ
6.2 人的資源	(1)	製品品質に影響がある業務はどう明確に示されているか
	(2)	製品品質に影響がある業務を行う要員の力量に関するニーズがどこに明示されているか
	(3)	製品検査を行っている検査員 Y さんは、具体的にどのような教育･訓練あるいは他のアクションが必要と定められているか
	(4)	Y さんの教育･訓練などの記録を示せ
	(5)	Y さんが受けた教育・訓練またアクションの有効性を評価した結果を示せ
	(6)	FI-6200 に基づき作成した教育・訓練の計画を示せ
	(7)	(従業員 M さんへ)貴方の業務の品質上の意味および重要性につきどう認識しているか説明しなさい
	(8)	(従業員 N さんへ)貴方は、品質目標 No.3 の達成にどう貢献できると認識しているか説明しなさい
	(9)	設計･開発担当者 P さんの教育、訓練、経験および資格に関する記録を示せ
	(10)	X さんの資格認定の個人記録を示せ
	(11)	(P さんへ)資格認定カードを携帯していますか
6.3 インフラストラクチャー	(1)	製品要求事項への適合を達成する上で必要なインフラストラクチャーがどこに明確になっているか示せ
	(2)	作業場所および関連施設については何が要求されているか
	(3)	ハードウェアおよびソフトウェアの対象が何か、またどう維持しているか
	(4)	輸送、通信などの支援業務を確保するための方法は何か
	(5)	製造設備の定期点検･修理の年間計画を示し、その通りに実行されているか記録を示せ
	(6)	設備の 11 月 1 日の日常点検チェックリストを示せ
	(7)	日常点検で異常が見つかっているが、これに関する故障報告書を示せ
	(8)	この故障報告書の内容が、定期点検･修理計画にどう影響したか説明せよ
6.4 作業環境	(1)	製品要求事項への適合を達成するに必要な作業環境はどこに明確になっているか
	(2)	作業環境の物理的要因はどこに明示されているか
	(3)	製造および検査作業に必要な照度およびその他作業条件は「安全衛生規準書」に合致していることをどう確認しているか
	(4)	製品の適合性を達成するのに必要な作業環境の人的要因は何と考えているか
	(5)	改善提案や小集団活動が従業員の参加意識を高めるのにどう効いているか、具体的に説明せよ
	(6)	計測機器の保管、計測に関して、使用環境が決まっているものがあるか
7.1 製品実現の計画	(1)	高回転型傘歯車タイプドライバーに関する品質計画書について、下記が明確になっていることを説明せよ:
	①	品質目標および要求事項が示されているか
	②	その製品をつくるためのプロセス、文書および必要なインフラストラクチャーを含む経営資源が示されているか
	③	検証、妥当性確認、監視、検査および試験活動および製品の合否判定基準
	④	プロセスおよびその結果としての製品が確実に要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録

	(2)	この品質計画書は、品質マネジメントシステムのその他の要求事項と矛盾がないか
	(3)	品質計画書をどういう時に作成するか、製作標準とどのような関係にあるか、説明せよ
	(4)	特殊仕様がある場合の、新たに品質計画書または製作標準を作成した例を示せ
	(5)	量産立上がりの管理は適切に行われているか、具体的に示せ
	(6)	部品などは標準化されており、互換性や取替可能性を備えているか
7.2 顧客関連のプロセス	(1)	契約内容を確認した記録等を用いて説明せよ
	(2)	引渡し及び引き渡し後の取り扱いについて説明せよ
	(3)	適用される法規制について説明をせよ
	(4)	貴社が必要とした追加要求事項はあるか
	(5)	見積り時と異なる仕様が受注オーダーに付与された時の対処方法を述べよ
	(6)	要求事項を満たす能力があることを確認した文書または記録を示せ
	(7)	受注品 S について製品要求事項をレビューした記録を示せ
	(8)	口頭で仕様の追加を受けた受注品 P について、具体的に要求事項の決定およびレビューをどう行ったか記録などを用いて説明せよ
	(9)	承認用図面が客先へ提出しているが未返却、一方明日より生産が開始されるという場合の対応手順は FI-7200 通りに行われているか
	(10)	途中仕様変更があった受注品 R に関する「顧客要求事項変更連絡書」を示せ
	(11)	受注品 R に関する取扱説明書は明確か、これを示せ
	(12)	汎用品 T のカタログ、取扱説明書はどれが最新版であるかを示せ
	(13)	受注品 R に関して製作変更手配の方法について具体的に説明せよ
	(14)	汎用品に関する、苦情を含む顧客からのフィードバックの方法について、どのように明示されているか
7.3 設計・開発	(1)	新製品 Q を開発するための設計開発計画書は下記を明らかにしているか:
	①	設計・開発のステップ（デザインレビュー、検証、妥当性確認を含む）
	②	設計・開発に関する責任および権限
	③	開発スケジュール
	④	市場情報、顧客情報および新製品の需要予測
	⑤	新製品の設計に取り入れる要求事項（インプット）
	⑥	設計担当者
	(2)	設計・開発に関係する各グループ間のインタフェースをどのように管理しているか説明せよ
	(3)	開発計画書の更新、改正は FI-7300 通りに行われているか
	(4)	新製品 Q を開発するための製品要求事項に関するインプットには下記が含まれているか:
	①	機能および性能に関する要求事項
	②	法規制などの要求事項
	③	以前の類似の設計から得られる参考情報
	④	その他要求事項
	(5)	インプットの妥当性をレビューした証拠を示せ
	(6)	新製品 Q の設計担当者 E 君が有資格者であることを示せ
	(7)	新製品 Q の試作設計のアウトプットである文書・図面類の例を示せ
	(8)	設計のアウトプットがインプット要求事項を満たしていることの立証方法を例示せよ
	(9)	購買および生産を行うために利用するアウトプット文書は何か
	(10)	そこで規定されている製品の検査方法および合否判定基準を示せ
	(11)	新製品 Q の量産設計のアウトプット文書を示せ

	(12)	デザインレビュー(設計審査)が有効に機能している実例を示せ
	(13)	新製品 Q に関する設計審査会議事録は規定通りの内容となっているか示せ
	(14)	新製品 Q の関係する代表者がその設計審査会に参加しているかを示せ
	(15)	設計審査会で提出された文書類を示せ
	(16)	設計審査にて指摘された問題点のフォローアップ活動について、記録を用いて説明せよ
	(17)	新製品 Q に関する設計検証を行った内容を、記録を用いて説明せよ
	(18)	新製品 Q の量産試作品の評価試験結果を示し、設計インプット要求事項を満たしていることを示せ
	(19)	新製品 Q に関する設計・開発の妥当性確認は FI-7300 通りに行われているか
	(20)	上記妥当性確認のために提出された文書・記録を示せ
	(21)	新製品 Q について設計変更内容およびとったアクションに関する記録を示せ
	(22)	これに伴って変更した部品表、部品図面、発注書などを示せ
	(23)	新製品 Q の設計変更に伴って実施した設計検証、妥当性確認、設計審査会の記録を示せ
7.4 購買 7.4.1 購買プロセス 7.4.2 購買情報	(1)	承認している最新の購入先・外注先の認定リストを示せ
	(2)	購入品 F について最新の品質記録を示せ
	(3)	購入先・外注先への発注方法を、使用する図面など具体例を用いて説明せよ
	(4)	購入品 F および外注品 G の受入れ方法を示す手順はどれか
	(5)	購入先・外注先の品質監査はチェックリストを用いて行っているか
	(6)	購入先 H・外注先 J の監査結果は、適切に先方に伝えられ、改善の手がかりとなっているか
	(7)	主要な購入先・外注先の最近の品質監査記録を示せ
	(8)	承認している購入先・外注先を定期的に技術、品質システム両面で評価しているか、またその記録を示せ
	(9)	最近の再認定の記録を示せ
	(10)	購入品 F についての購買情報(文書)の実例を示せ
	(11)	購買要求事項の妥当性の確認をどのように行っているか具体例で説明せよ
7.4.3 購買製品の検証	(12)	受入検査の方法を、購入先の管理レベル、品質レベル、提出文書に基づいてどのように変えているか、その理由を含めて説明せよ
	(13)	購入品 F の受入検査方法および基準は具体的に何かを示せ
	(14)	購入品 F に関する受入検査成績をどのように用いて管理しているか説明せよ
	(15)	合格した購入品 F の識別、保管場所を示せ
	(16)	受入検査の不合格品は、FI-8241 に従って識別されているか
	(17)	購入先・外注先で立会検査を実施する際、その内容を先方へ伝達する方法を示せ
	(18)	購入先・外注先で立会検査を実施する際、製品出荷方法をどのように伝達しているか
7.5 製造及びサービス提供 7.5.1 製造及びサービス提供の管理	(1)	受注品 S の注文決定時、各工程に伝えられた生産指示の文書を示せ
	(2)	製品の特性を述べた情報についてどのように実施しているか
	(3)	作業中異常が発見された時、どのような処置を取るか説明せよ、それはどこに決まっているか
	(4)	工程品質能力を把握し、適正な品質確保に努めているか
	(5)	生産設備の工程能力が製品の要求事項を十分満足することを説明せよ
	(6)	設備・治具の故障統計などをとり、有効に活用しているか
	(7)	受注品 S について、検査・試験が手順通りに行われ、かつ合格したことを示す記録を示せ
	(8)	検査・試験に使用する機器は明確になっているか
	(9)	受注品 S について、次工程への引渡しおよび出荷が手順通りに行われていることを記録など用いて示せ
	(10)	予備品、添付部品、取扱説明書が梱包内にあることを、どのように確認しているか

	(11)	輸送途上の環境状況をどのように予測し、保護をするのか説明せよ
	(12)	包装・梱包の有効性をどんな方法で確認しているか
	(13)	顧客への引渡し及び引き渡し後の活動が実施されているか
	(14)	製品のリリースはどのような実施されているか
7.5.2 製造及びサービス提供に関するプロセスの妥当性確認	(15)	妥当性確認の対応業務について説明をせよ
	(16)	認定記録の中で、計画された品質要求事項を満たす能力があることが検証されているかを示せ
	(17)	使用する設備および要員の認定記録を示せ
	(18)	何に基づいて実施しているかその手順書はあるか
	(19)	記録はあるか
	(20)	特殊工程再認定の記録を示せ
7.5.3 識別及びトレーサビリティ	(21)	製品 R が、FI-7530 に従って正しく識別管理されていることを示せ
	(22)	シリアル No.12345 の製品について、使用した材料、適用した規定・作業標準および最終検査成績を示せ
	(23)	組立のロット No.と部品の注文 No.との相関関係を示せ
	(24)	トレーサビリティが要求されている製品があるか
	(25)	この出荷予定のシリアル No.45678 の製品が合格品であることは、どのようにしてわかるか
	(26)	「検査待ち」「検査済み」の状態は、FI-7521 によりわかるようになっているか
	(27)	識別が要求事項になっている場合の手順につて説明せよ
7.5.4 顧客の所有物	(27)	製品 R について、組み込むべき顧客支給品があるか
	(28)	その支給品受入れ時、問題ないことをどう検証しているか、記録を示せ
	(29)	その受入合格した支給品をどのように識別しているか
	(30)	受入時不合格と判定した顧客支給品の扱いについて説明せよ
	(31)	知的所有権に該当するような図面などの管理は明確か
7.5.5 製品の保存	(32)	最終検査完了後の製品保護は、規定通りに行われているか
	(33)	長期在庫品に関する劣化防止策の具体例を示せ
	(34)	長期在庫品に関する劣化・損傷などを検出する方法・手順を説明せよ
	(35)	先入れ・先出しの原則を採用しているか
	(36)	製品の包装・梱包は FI-7542 通りに行われているか
7.6 監視機器及び測定機器の管理	(1)	管理対象の計測器の台帳を示せ
	(2)	管理対象の計測器の識別表示方法は規定通り行われているか
	(3)	計測器の測定精度の要求値は確定されているか
	(4)	この計測器が国家標準にトレーサブルであることを示せ
	(5)	国家標準がない治具や固定具類の、校正の基準、方法について説明せよ
	(6)	校正で不合格になった計測器について、その後の処置をどのようにしているかを説明せよ
	(7)	校正の担当者は決まっているか
	(8)	この計測器の校正は次回いつかが、どのようにしてわかるか
	(9)	有効期限を示すラベルなどの表示は適切に行われているか
	(10)	計測器について、日常点検・調整をどのように行っているか説明せよ
	(11)	校正を無効にする調整が行われないようにどんな保護手段を講じているか説明せよ
	(12)	計測器が損傷または劣化しないようにどのように保管しているかを示せ
	(13)	モニタリングするために用いるソフトウェアはどのように妥当性を確認しているか説明せよ

8.1 測定、分析及び改善 （一般）	(1)	製品の適合性を実証するために必要な監視･測定、分析および改善のプロセスについて、手順などを用いて説明せよ
	(2)	品質マネジメントシステムの適合性を確実にするために必要な監視・測定を定めたものを説明せよ
	(3)	品質マネジメントシステムの有効性の継続的改善のために必要な監視･測定、分析とは何か
	(4)	この中で統計的手法をどのように活用しているかを示せ
8.2 監視及び測定 8.2.1 顧客満足	(1)	「顧客満足」はどのような指標を用いて判断しているか
	(2)	「顧客満足調査表」を用いてどのような情報を得ているか説明せよ
	(3)	「顧客満足調査表」を用いてどのような情報を得ているか説明せよ
	(4)	この情報を活用した結果が、次回の顧客満足調査結果上にどう改善されたかにつき説明せよ
	(5)	顧客に対して品質改善を報告した例を示せ
8.2.2 内部監査	(6)	内部監査の予定は、工程や対象活動･製品の状況及びその重要性をどう考慮して作成しているか
	(7)	内部監査の予定は、過去の内部監査結果をどう考慮して作成しているか
	(8)	内部監査は品質マネジメントシステムがカバーする部署をすべて対象としているか
	(9)	内部監査において当社の品質マネジメントシステムが下記であることをどのように確認しているか:
	①	システムが個別製品の実現計画に適合しているか
	②	システムが ISO9001 要求事項に適合しているか
	③	システムが当社の他の上位規定・方針と整合しているか
	④	システムが効果的に実施され、維持されているか
	(10)	対象の作業を実施する要員でない他の者が内部監査を行っているか
	(11)	11 月 11 日に行った内部監査メンバーである H さんが品質監査員の資格を持っていることを示せ
	(12)	監査により検出された不適合は、FI-8220 に従って時宜を得た是正処置が得られているか
	(13)	是正処置結果の検証、効果の確認がなされていることを示せ
	(14)	フォローアップ監査が行われていることを、記録を用いて説明せよ
	(15)	前回内部監査結果を、具体的にどのように社長に報告したかを示せ
8.2.3 プロセスの監視及び測定	(16)	顧客要求事項を満たすために定められた品質マネジメントシステムのプロセスが正常であることを、どのような方法で監視しているか説明せよ
	(17)	製品 S について、2 年前に定められた各作業プロセスが、意図した目的を満たすのに今でも適切であることをどう確認しているか説明せよ
	(18)	修正又は是正処置を実施した記録はあるか
	(19)	システムに不適合があることが発見されたときの扱いを説明せよ
	(20)	どんなプロセス、またはシステムの不適合があったか記録を示せ
8.2.4 製品の監視及び測定	(21)	製品 S の製品要求事項を満たしていることを検証するための検査・試験内容について、検査工程を含め説明せよ
	(22)	製品 S に関連する検査員 L さんが有資格者であること、および彼の訓練記録を示せ
	(23)	製品 S の合否判定基準に適合していることを示す記録を示せ
	(24)	製品 S の出荷を許可した責任者は誰かを示せ
	(25)	製品 S について、すべての活動が問題なく完了したことを何を用いて証明できるか
	(26)	製品 S の現品票を示せ
8.3 不適合製品の管理	(1)	不適合品および品質異常の定義は皆に理解されているか
	(2)	不適合品は、FI-8300 に従って識別・隔離されているか
	(3)	不適合品の評価および処置が規定通り行われているか
	(4)	不適合品の隔離方法を、受入検査、製造工程中、工程内検査、最終検査、機能試験に分けて説明せよ

	(5)	品質異常が発生したときの関係者への伝達方法を、品質異常報告書の例を用いて説明せよ
	(6)	不適合品の処置をどう行っているか記録を用いて説明せよ
	(7)	不適合品を特採申請した事例を示せ
	(8)	特採が決定するまでの現品の保管はどう行うか説明せよ
	(9)	再加工を行った製品 T の再検査記録を示せ
	(10)	製品出荷後不適合品だとわかった時の処置について具体的に説明せよ
8.4 データの分析	(1)	品質マネジメントシステムの継続的改善の可能性を評価するための適切なデータは明確か
	(2)	手順通りに必要なデータが採取されているか
	(3)	顧客満足度をどのように決定しているか
	(4)	顧客要求事項への適合の程度は、どのような統計的手法を用いて判断されているか説明せよ
	(5)	プロセス特性およびその傾向を追跡するために、どのように統計的手法を用いているか
	(6)	製品の特性およびその傾向を追跡するための統計的手法につき説明せよ
	(7)	供給者に関するデータを分析して得られたグラフまたは図があれば、これを示せ
	(8)	データ分析を行って問題を検出しこれを改善した例を示せ
	(9)	必要な統計的手法の教育はされているか
	(10)	データ分析、統計的手法活用の有効性をどのように判断しているか
8.5 改善 8.5.1 継続的改善 8.5.2 是正処置 8.5.3 予防処置	(1)	品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善するためのプロセスについて、どう計画しているかを具体的に説明せよ
	(2)	是正処置の対象となる「不適合」は明確か
	(3)	是正処置が FI-8530 通りに行われているか、不適合品 U の場合について説明せよ
	(4)	不適合品 U に対する是正処置の結果の記録を示せ
	(5)	上記のとった是正処置に対する効果の確認結果を示せ
	(6)	上記の是正処置の結果、どの規定・標準類を改正したか説明せよ
	(7)	品質マネジメントシステムの不適合に対してとった是正処置の例を示せ
	(8)	プロセスの不適合に対してとった是正処置の例を示せ
	(9)	先月 V 社からきたクレームの「苦情処理票」「苦情処理報告書」を示せ
	(10)	V 社クレームについて再発防止対策は誰が決定したか
	(11)	V 社クレームに関して、関連する予防処置または水平展開について検討されたか
	(12)	V 社クレームの調査結果および是正・予防処置内容はマネジメントレビューへ提出されているか
	(13)	不適合の潜在原因を検出し、排除する目的で、工程・作業・品質記録などを分析した例があるか
	(14)	予防処置の必要性、処置の程度についてはどのように決定されているか
	(15)	とられる予防処置はマネジメントレビューのために報告されているか